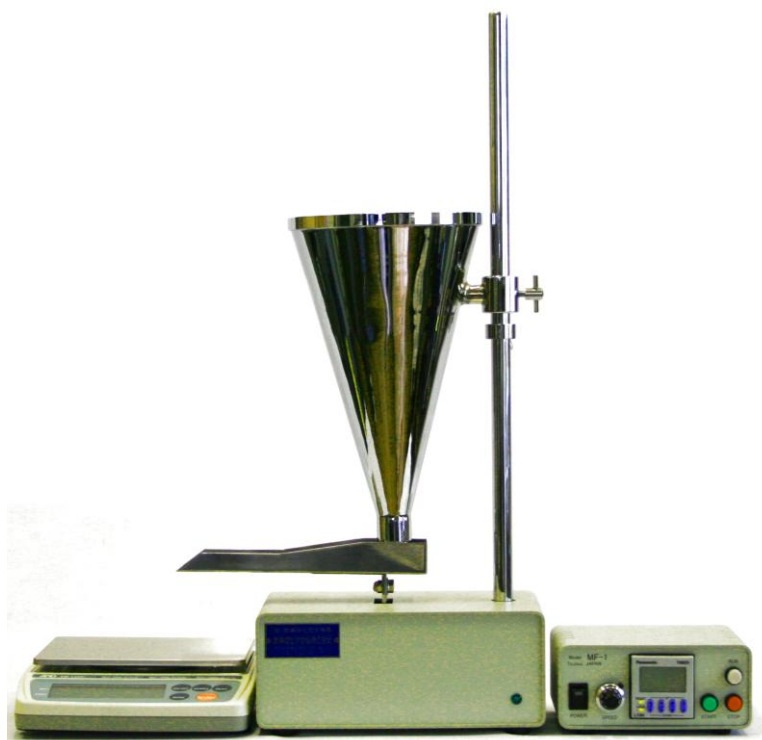
取 扱 説 明 書

電磁式マイクロフィーダー

ＭＦ－1A 形

筒井理化学器械株式会社

〒110-0003 東京都台東区根岸１－１－３１

ＴＥＬ０３－３８４５－２０１１

ＦＡＸ０３－３８４２－５８５２

Ｅ－mail：sales@e-tsutsui.com

仕　様

電　　源

１００V・５０VA・５０／６０Hｚ

（本器は周波数により振動が変わります。筐体に表示されている周波数を確認し御使用下さい）

ホッパー

容　量・・・・約 1,500ml（ロート部、筒部、蓋）、Cr メッキ（Cu）製

排出口径・・・内径 35φmm

トラフ

寸　法・・・・外巾 45mm×長さ 250mm　SUS304 製

電子天秤（オプション）

AC アダプター、コンパレータ、信号ケーブル、取扱説明書　付

測定値により、つぎの 3 機種が選択できます。

計量レンジは、内部設定で可変できます。

形　名	計量レンジ 1 最大 g/表示 g	計量レンジ 2 最大 g/表示 g	計量レンジ 3 最大 g/表示 g
EW-150i	30/0.01	60/0.02	150/0.05
EW-1500i	300/0.1	600/0.2	1500/0.5
EW-12Ki	3000/1	6000/2	12000/5

付　属　品

コード類・・・・電源コード、接続コード

工　　具・・・・トラフ脱着用ボックスドライバー

取扱説明書・・・1 式

部　品　名

A　本　　　体　　（前面）動作確認用 LED‥‥フィーダーの動作時に点灯
（背面）電源コネクター‥‥‥６ピン（信号も含む）
電源コネクター‥‥‥２ピン（中）ブリッジ防止器用
信号コネクター‥‥‥２ピン（小）電子天秤用
（上面）トラフ取付け穴
ホッパー用スタンド取付け穴

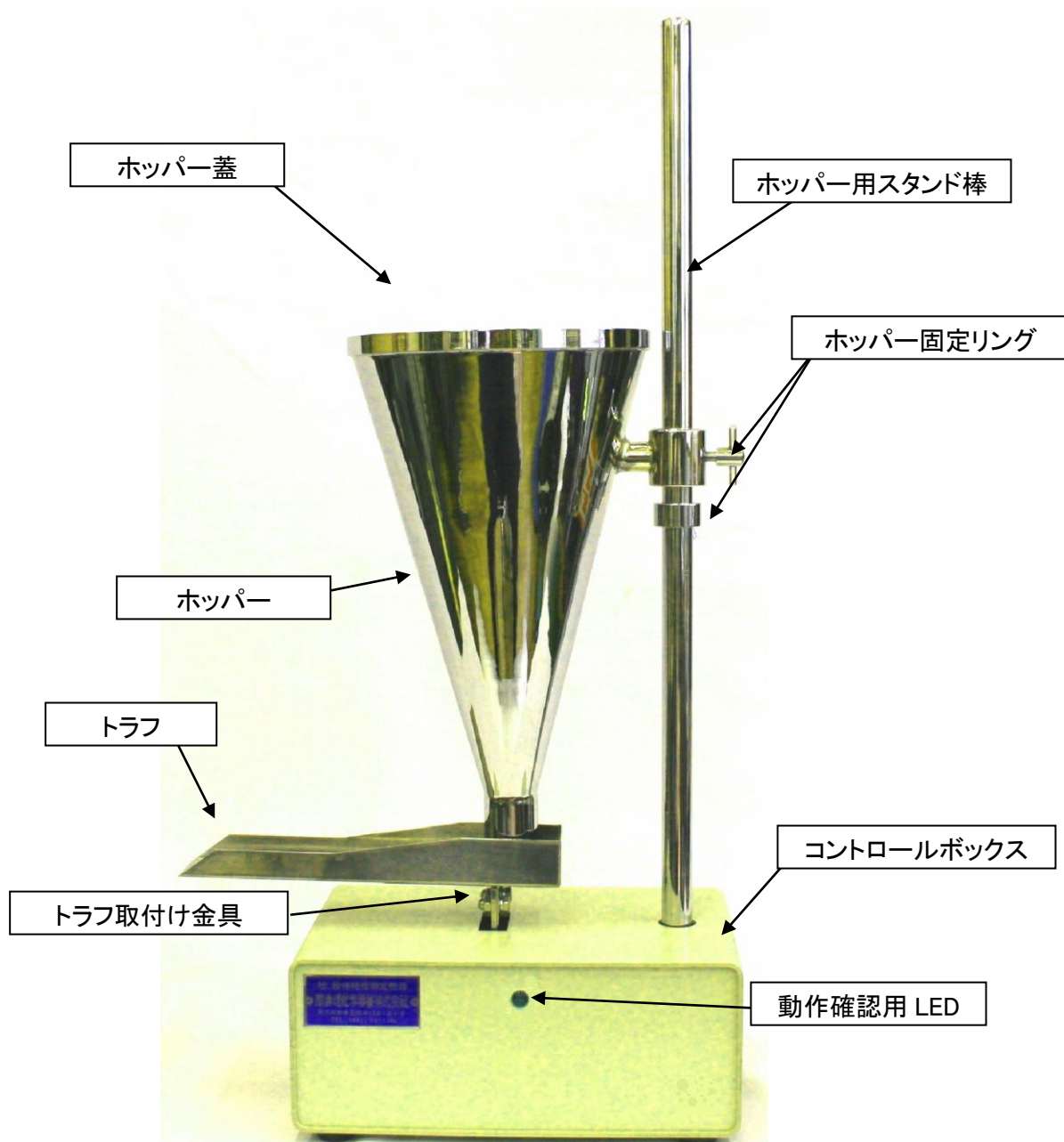
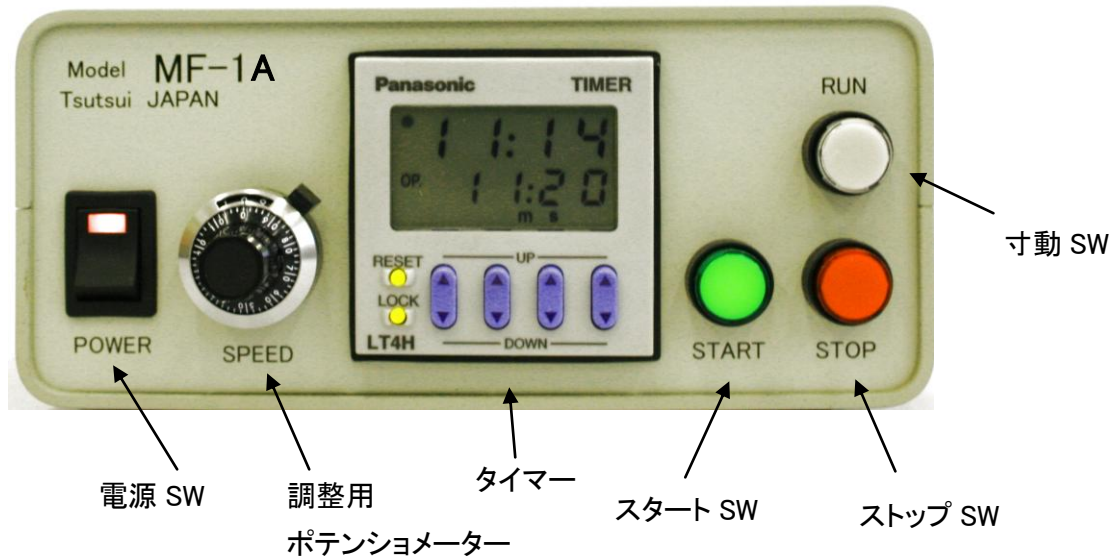
B　トラフ　　　　　トラフ取付け金具

C　ホッパー　　　　ホッパー蓋
ホッパー
ホッパー用スタンド棒
ホッパー固定リング

D　コントロールボックス
（前面）電源スイッチ
振動調節ボリューム
タイマー
開始 SW
停止 SW
寸動 SW
（背面）電源コネクター‥‥‥６ピン
100V 電源コネクター‥‥‥3 ピン

E　その他　　　　　電源コード、100V 電源コード
トラフ脱着用ボックスドライバー
取扱説明書

各部名称と機能

１．本　体　部

２．コントロールボックス

電源 SW・・・メインスイッチ

調整用ポテンショメーター・・・送り速度の調整用（10 回転）
出荷時には、5.0 に設定しています。

スタート SW・・・スタートスイッチ

ストップ SW・・・ストップスイッチ（タイマーにて停止した場合にも点灯）

寸動 SW・・・寸動スイッチ（停止中に寸動させたいときに使用、押している間動作します）

タイマー・・・動作時間を設定します。
タイマーの設定は、青色スイッチの UP、DOWN で行います。
時間は、4 桁（最大 99 分：最大 60 秒）で設定します。
設定しましたら、RESET スイッチを押して設定完了です。
出荷時には、10 分 00 秒に設定してあります。

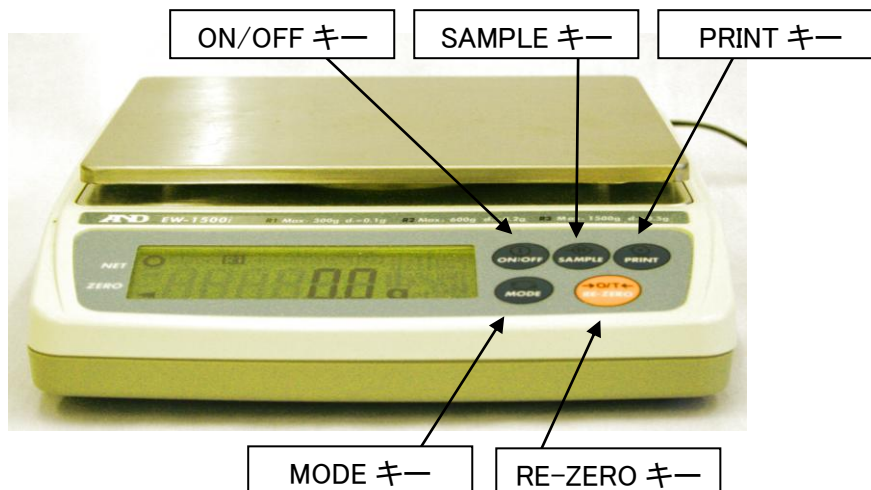
使　用　方　法

１．梱包を開き、付属品の確認をして下さい。
２．電源スイッチが OFF であることを確認して下さい。
３．本体を水平な場所に設置しコネクター類を接続（2 種類）して下さい。
４．ホッパーに供給する試料を、粉スコップ、薬匙、等で静かに投入して下さい。
　（振動を与えて粉体が固まらないように注意下さい）
５．電源スィッチを ON にし、振動調節ボリュームを回しますとトラフが振動し試料がトラフ上を移動します。
６．単位時間の排出量を計量し、振動調節ボリュームなどにより供給量を調整して下さい。供給量の調整は、次節を参照願います。
７．必要に応じてタイマーの時間を設定して下さい。
８．他の試料を供給する時は、残っている粉体を出来るだけ排出し分解、清掃、洗浄してください。

供給量の調整

１．　振動調節ボリュームにより供給量を調整する。
２．　ホッパー排出部とトラフの間隔をかえる。間隔を調整することにより、トラフ上の試料の厚みが変わり試料の供給量が変わります。
３．　さらに、供給量が通常の調整では足りない場合は、内部の調整で供給量を変化させることができます。また、ホッパーの排出口径およびトラフの幅を変えることにより、供給量の調整ができます。これらの場合は、弊社に問い合わせ願います。

電子天秤の使用方法

オプションの電子天秤のコンパレータを使用すると、設定した供給量(重さ)で供給を停止させることができます。

電子天秤の裏面にある、コンパレータ入力端子に付属の信号線を接続します。
信号線は、1 番と 4 番に接続します。（Hi レベルで停止信号が出力されます）
信号線にプラス、マイナスはありません。どちらを選択してもかまいません。
この機能では、設定値より多く供給されます。それは、トラフから天秤までに存在する試料が追加されるためです。従って、設定値はその量を補正する必要があります。

① コンパレータの設定方法

② 上限、下限値の設定方法

電源　ON

↓

SAMPLE　キーを長押しして Func　の表示にする。

↓

SAMPLE　キーを再度押すと、CP H_1　の表示になる。

↓

PRINT　キーを押すと　6 桁の数字が表示される。　000000

↓

SAMPLE　キーを押して、数字の点滅桁を移動する。

↓

RE-ZERO　キーを押して、数字を選択する。最終桁は、0.1g を表している。

↓

PRINT　キーを押して、確定する。End　の表示がでた後、CP L_1　の表示がでる。

↓

PRINT　キーを押すと　6 桁の数字が表示される。　000000

↓

SAMPLE　キーを押して、数字の点滅桁を移動する。

↓

RE-ZERO　キーを押して、数字を選択する。最終桁は、0.1g を表している。

↓

PRINT　キーを押して、確定する。End　の表示がでた後、Unit　の表示がでる。

↓

MODE　キーを押して、秤量画面にもどる。

③ ビープ音の設定方法

電源　ON

↓

SAMPLE　キーを長押しして Func　の表示にする。

↓

PRINT　キーを押すと PoFF 0　と表示される。

↓

SAMPLE　キーを bEP 0　の表示がでるまで繰り返し押す。

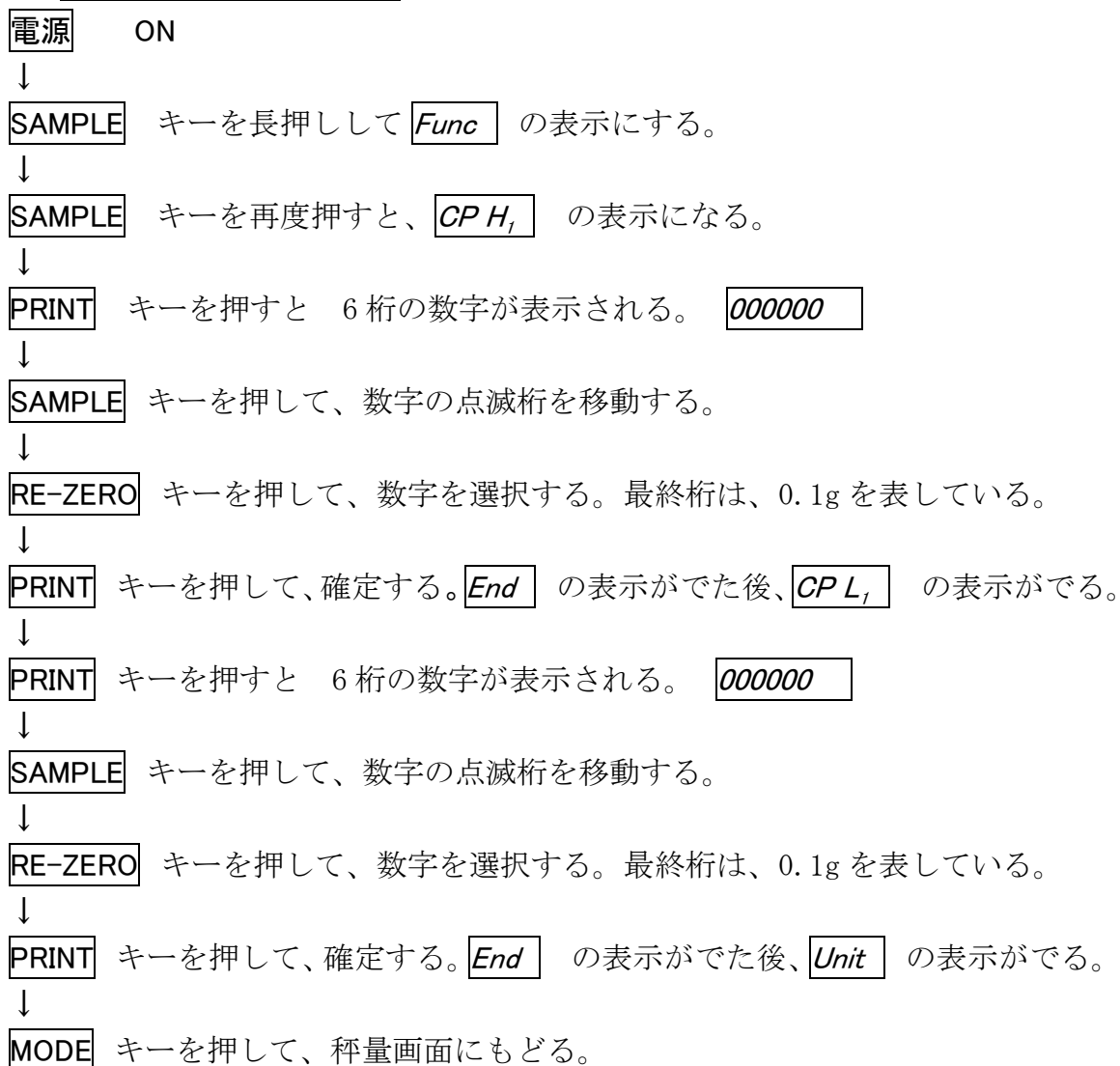
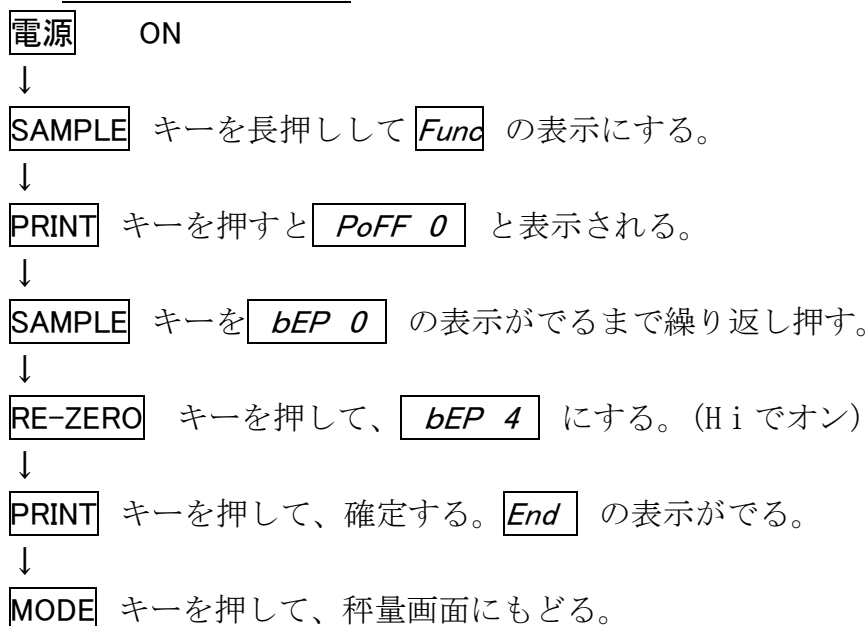
↓

RE-ZERO　キーを押して、bEP 4　にする。(Ｈｉ でオン)

↓

PRINT　キーを押して、確定する。End　の表示がでる。

↓

MODE　キーを押して、秤量画面にもどる。

御　注　意

※　試料の流動性、乾燥状態、粒度、その他粉体特性によりホッパーでブリッジをしたり、詰まったりし供給できない場合があります、御注意下さい。

※　ブリッジを起こす場合は、別売りブリッジ防止器があります。（試料の流動性、粉体特性、供給量等により使用できない場合もあります）

※　試料をホッパーに投入する時、スコップ等で静かに投入し、振動等を与えずに蜜充填にならないよう御注意下さい。

※　本器は電源周波数（50／60Ｈｚ）により振動が大きく変わります、本体に表示されております周波数を確認の上ご使用下さい。

※　電源電圧の変動する場合には、振動が変化するため定量性が悪くなります。精度良く供給する場合は定電圧装置をご使用下さい。

※　本体には水が掛からないようにして下さい。（故障の原因となります）